

18000 KANEPOX TAR

TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, poliamin sertleştirici ile kürlenene kömür katranlı bir kaplamadır.

- Düşük su ve nem geçirgenliğine sahiptir.
- Toprak kimyasallarına dayanıklıdır.
- Mekanik direnci ve yapışması mükemmeldir.

KULLANIM YERİ

- Petrol ve siyah yakıt tanklarının iç yüzeylerinde,
- Yeraltına gömülü beton veya çelik yapıların dış yüzeylerinde,
- Atık su beton havuz ve kanalların iç/dış yüzeylerinde, çeliklerinde,
- Kirli su, kullanım suyu depolama beton ve çelik tanklarında ve iletim borularında,
- Deniz suyuna temas eden çelik yüzeylerde koruyucu kaplama olarak kullanılır.

LEED V4 – Düşük Emisyonlu Maddeler gerekliliklerine uygundur (VOC oranı maksimum 250 g/l olan maddeler).

SERTİFİKALAR VE ONAYLAR

- Çelik boru hatlarında kullanıma uygunluğu AWWA-C210'a göre PRA-İngiltere tarafından test edilmiştir.
- Katodik korumaya uygunluğu ASTM G8 2003'e göre Bodycote-İngiltere tarafından test edilmiştir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm: Yarı Parlak	Yoğunluk (gr/ml) 1,47±0,10
Renk: Siyah, Kahverengi	Teorik Yayılma (m ² /lt) 3,36 (250 mikron KFK)
İnceltici: Kanat Thinner 0630	Alevlenme Noktası 43°C
Karışım Oranı (Hacimce) 14,29 Birim A Komp. + 5,71 Birim B Komp	VOC (Uçucu Organik Madde) 140 gr/lt
Karışımday; Hacimce Katı Madde (%) 84±2	Uygulama Yöntemleri Havasız Sprey, Rulo
	Karışım Ömrü (20°C) 1 saat

KURUMA BİLGİLERİ

(250 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	10 saat	24 saat	24 saat
15°C	7 saat	18 saat	18 saat
25°C	4,5 saat	12 saat	12 saat
35°C	3 saat	6 saat	6 saat

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve %85 bağıl nemin altındaki değerler için geçerlidir. Tam Kürlenme: 7 gün (20°C)

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **18000 KANEPOX TAR 20** lt'dir.

Bir kova içinde net 14,29 lt **18000 KANEPOX TAR A** komponent,

Bir galon içinde net 5,71 lt **KANEPOX HARDENER 0372 B** komponent bulunmaktadır.

DEPOLAMA BİLGİLERİ

Malzeme serin ve kuru yerde saklanmalıdır. Açılmamış ambalajında malzemenin ömrü A ve B komponent için 1 yıldır.

SAĞLIK / GÜVENLİK BİLGİLERİ

Ürün ile ilgili AB direktiflerine uygun düzenlenmiş Güvenlik Bilgi Formu'na (GBF) uyunuz.

18000 KANEPOX TAR

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

Boyanacak tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmalıdır.

Yeni metal yüzeyler: Metal yüzeydeki yağ ve gres, solvent, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile giderilmelidir. Temizlik sonrası, ISO 8501-1 standardına göre en az Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılmalıdır. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde uygun bir epoksi astar veya **18000 KANEPOX TAR** ile astarlanmalıdır. Uygulama şartlarına bağlı olarak zorunlu hallerde ISO 8501-1 standardına göre St 2 - St 3 seviyesinde temizlik yapılabilir.

Beton Yüzeyler: Yüzey sert ve pürüzlü, tekdüze bir yüzey elde edilinceye kadar aşındırıcı raspa veya mümkün değil ise diğer mekanik yöntemler ile hazırlanmalı, basınçlı tatlı su ile temizlenmelidir. İlk olarak yüzeye uygun bir sealer **-Epoxy SEALER-** uygulanmalıdır. Uygulama öncesi yüzeyin temiz ve kuru olmasına dikkat edilmelidir.

Eski boyalı yüzeyler: Yağ, kir ve gres uygun bir deterjan ile temizlenmeli; tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanmalıdır. Eski boyalı sağlam yüzeyler yapışmanın sağlanması amacıyla hafifçe aşındırılmalıdır. Dökülmüş ve yıpranmış yüzeyler, sağlam boyalı kısımlara kadar ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmeli, imkan var ise minimum Sa 2, tercihen Sa 2½ seviyesinde aşındırıcı raspa yapılmalıdır. Aşındırıcı raspaya alternatif olarak su jeti uygulanabilir. Kalın pas tabakalarının içerisinde aşırı miktarda tuz birikmiş olduğundan, önce kuru aşındırıcı raspalama yapılması, ardından yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanması ve sonrasında istenilen seviyede aşındırıcı raspalama yapılması önerilir. Daha iyi yüzey hazırlığı **18000 KANEPOX TAR**'in performansını artıracaktır.

Rötuş yapımı: Rötuş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirlilikten arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmeli ve en kısa sürede rötuş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltile **18000 KANEPOX TAR**'in rötuş için kullanılmasında sakınca yoktur.

UYGULAMA BİLGİLERİ

İki bileşenli bir boya olup karışım ömrü göz önüne alınarak tüketilecek miktar kadar, belirtilen karışım oranında hazırlanmalıdır.

KARIŞIM ORANI

Boya: 18000 Sertleştirici: 0372
Hacmen: 2,5 : 1

ORTAM KOŞULLARI

En iyi sonuç için;

Uygulama ve/veya kürlenme sırasında 5°C'den büyük, **Yüzey Sıcaklığı:** çiğlenme noktasının (dew point) en az 3°C üzerinde,

Bağıl Nem: maksimum %85 olmalıdır.

Uygulama sırasında iyi havalandırma gerekir.

KARIŞIMIN HAZIRLANMASI

Homojen bir karışımın elde edilmesi için boya sıcaklığının 15°C'den az olmamasına dikkat edilmelidir. Sertleştirici, karışım oranına dikkat edilerek boyaya ilave edilmelidir. Mekanik karıştırıcı kullanılarak homojen bir karışım hazırlanmalı ve gerekirse tiner ilave edilerek uygulama viskozitesine getirilmelidir. Hazırlanan karışım 1 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

BOYANIN YÜZEYE TATBİKİ

Boya uygulamasına başlamadan önce, kaynak dikişleri, keskin köşe ve kenarlarda kestirme uygulaması yapılmalıdır. Uygulamaya hazır hale getirilen boya karışımı istenilen kuru film kalınlığı elde edilecek şekilde uygulanmalıdır. Seri üretim bantlarındaki acil işlerde yaş üstüne yaş uygulama yapılabilse de, en uygun sonucun alınabilmesi için kat üstü yeni kat uygulama süresi en çok 2 gün olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 700 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir.

18000 KANEPOX TAR

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0630

UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum	%10	%10
Basınç minimum (bar)	200	—
Nozzle (inch)	0,019-0,025	—

UYARILAR

- **18000 KANEPOX TAR**'ın yeterli ön reaksiyon zamanı beklenmeden düşük sıcaklıklarda uygulanması veya uygulanmış boyanın kuruması sırasında yağmur veya çöğlenmeye maruz kalması durumunda tüm epoksi sistemlerden görülebileceği gibi beyazlaşma, benek gibi oluşumlara yol açan sertleştirici sızması (exudation) meydana gelir.
- Yüksek sıcaklıklarda epoksi boyaların doğal yapısından dolayı mekanik darbelere ve kimyasal maddelere dayanımının azalması beklenmelidir. Ayrıca UV ışınlarına sürekli maruz kaldıklarında tebeşirlenmeye ve renk değiştirmeye meyillidirler.
- En iyi sonuç, boya sıcaklığının 15-25°C olduğu durumlarda alınır. Boya sıcaklığının 15°C'den düşük olduğu durumlarda ısıtılmış Havasız Sprey kullanılmalı veya ürün su banyosunda ısıtılması tavsiye edilir.

Yasal Uyarı: Bu ürün yalnızca profesyonel kullanıcılar içindir. Ürünün uygulamasına ilişkin, işbu belge ve diğer ek belgelerde belirtilen talimatlara veya koşullara uyulmaması halinde Kanat Boya performans düşüklüğü dahil hiçbir zarardan dolayı sorumluluk kabul etmemektedir. Kanat Boya, bu belgede adı geçen tüm marka, patent ve lisansların sahibidir. Belirtilen tüm değerler ve oranlar belgede yer alan diğer değer ve oranlara uygun olarak geçmektedir. Ürüne ilişkin tüm bilgilendirmeler Kanat Boya tarafından yürütülen çalışmalara göre doğru ve uygundur ancak dış etkenler başta olmak üzere üretim sürecinden kaynaklanmayan ve uygulamayı veya kullanımı etkileyebilecek olan unsurlar Kanat Boya'nın kontrolü dışındadır. Ürünü kullanmadan önce işbu belgenin geçerliliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır. Kanat Boya tarafından yayımlanan teknik veriler ve talimatlar önceden bildirim yapılmaksızın değiştirilebilir. Güncel versiyon veya ek teknik veriler ve talimatlar için Kanat Boya ile iletişime geçiniz.